

公開実用 昭和64- 33796

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U) 昭64- 33796

⑬ Int.CI.*

H 05 K 9/00
B 23 K 11/32
H 05 K 5/04

識別記号

3 4 5

庁内整理番号

C-8624-5F
7717-4E
6412-5F

⑭ 公開 昭和64年(1989)3月2日

審査請求 未請求 (全頁)

⑮ 考案の名称 金属ケース

⑯ 実 願 昭62-127317

⑰ 出 願 昭62(1987)8月21日

⑱ 考案者 松橋 博之 東京都青梅市東青梅1丁目167番地の1 日本ケミコン株式会社内

⑲ 出願人 日本ケミコン株式会社 東京都青梅市東青梅1丁目167番地の1

明細書

1. 考案の名称

金属ケース

2. 実用新案登録請求の範囲

5 一枚の金属板を角筒状に折り曲げ、該金属板の一端側の折り曲げ面の内面と他端側の折り曲げ面の外面を衝合して四角筒を形成し、該衝合面を溶接して形成される金属ケースであって、

10 前記金属板の他端側の折り曲げ面の外面の端縁部と当接して前記両折り曲げ面の衝合位置を規制する突起を前記金属板の一端側の折り曲げ面の内面に設けたことを特徴とする金属ケース。

3. 考案の詳細な説明

(産業上の利用分野)

15 この考案は、例えば電子部品の実装されたプリント基板のシールドケースとして使用される金属ケースに関する。

(従来の技術)

この種の金属ケースの斜視図を第4図、また、
20 第5図に第4図のA-A断面図を示す。

971

1

実業
33796

公開実用 昭和64- 33796

図において、1は、四角筒状のシールドケースで、一枚の平な金属板を角筒状に折り曲げ、金属板の一端側の折り曲げ面2の内面と他端側の折り曲げ面3の外面を、適正に四角筒を形成する位置に衝合して、位置合わせし、その衝合面を溶接し、さらに金属板の一部を折り曲げて四角筒の底部5を形成して、シールドケース1が形成される。4、4は、シールドケース1の溶接処理跡である。このシールドケースは、図示しないが、電子部品の実装されたプリント基板を収納し、プリント基板を外部の電波の影響から保護する目的等で使用される。

(考案が解決しようとする問題点)

しかしながら、一枚の平な金属板を角筒状に折り曲げて、金属板の一端側の折り曲げ面2の内面と他端側の折り曲げ面3の外面を、適正に四角筒を形成する位置に衝合して、位置合わせする場合、その衝合面を適正な位置にうまく合致させなければならぬため、この位置合わせ作業が難しく、位置合わせを伴う溶接作業の改善が望まれていた。

972



(問題点を解決するための手段)

そのため本考案では、一枚の金属板を角筒状に折り曲げて、金属板の一端側の折り曲げ面の内面と他端側の折り曲げ面の外面を衝合して四角筒を形成するにあたり、金属板の他端側の折り曲げ面の外面の端縁部と当接する突起を金属板の一端側の折り曲げ面の内面に設け、両折り曲げ面の衝合位置をこの突起により規制できるように構成した。

(作用)

一枚の金属板は、一端側の折り曲げ面の内面と他端側の折り曲げ面の外面の衝合位置を、この突起により規制した状態で、その衝合面を溶接できる。

(実施例)

以下本考案の実施例を図面に従って説明する。

第1図は、本考案の一実施例を示す斜視図、第2図は、第1図のA-A断面図、第3図は、第2図の背面図である。尚、図面に付した同符号は、同じものを示している。

図において、7は、一枚の平な金属板を角筒状



公開実用 昭和64- 33796

に折り曲げて形成されるシールドケースで、金属板の一端側の折り曲げ面2の内面に突起6A、6Aを設けている。そして、金属板の一端側の折り曲げ面2の内面と他端側の折り曲げ面3の外面を、適正に四角筒を形成する位置に衝合すると、突起6A、6Aは、金属板の他端側の折り曲げ面3の外面の端縁部と当接して、両折り曲げ面の衝合位置を規制する。そこで、この突起6A、6Aで位置規制された両折り曲げ面2、3の衝合面を溶接し、さらに金属板の一部を折り曲げて四角筒の底部5を形成して、シールドケース7を形成する。
 4、4は、シールドケース7の溶接処理跡である。第3図に示す6B、6Bは、突起6A、6Aを形成するときに、金属板の始めの折り曲げ面2の外面に形成される窪みである。

〔考案の効果〕

以上説明したように本考案によれば、一枚の金属板は、一端側の折り曲げ面の内面と他端側の折り曲げ面の外面の衝合位置を、折り曲げ面の内面に形成した突起により規制した状態で、その衝合

面を溶接できるから、一枚の平な金属板を角筒状に折り曲げて、金属板の一端側の折り曲げ面2の内面と他端側の折り曲げ面3の外面を、適正に四角筒を形成する位置に衝合して、位置合わせする場合、その衝合面を適正な位置にうまく合致させる位置合わせ作業が容易となり、位置合わせを伴う溶接作業が大幅に改善できる等、極めて実用的である。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本考案の一実施例を示す斜視図、第2図は、第1図のA-A断面図、第3図は、第2図の背面図、第4図は、金属ケースの従来例を示す斜視図、第5図は、第4図のA-A断面図を示す。

2……始めの折り曲げ面、3……最後の折り曲げ面、6 A……突起、7……金属ケース。

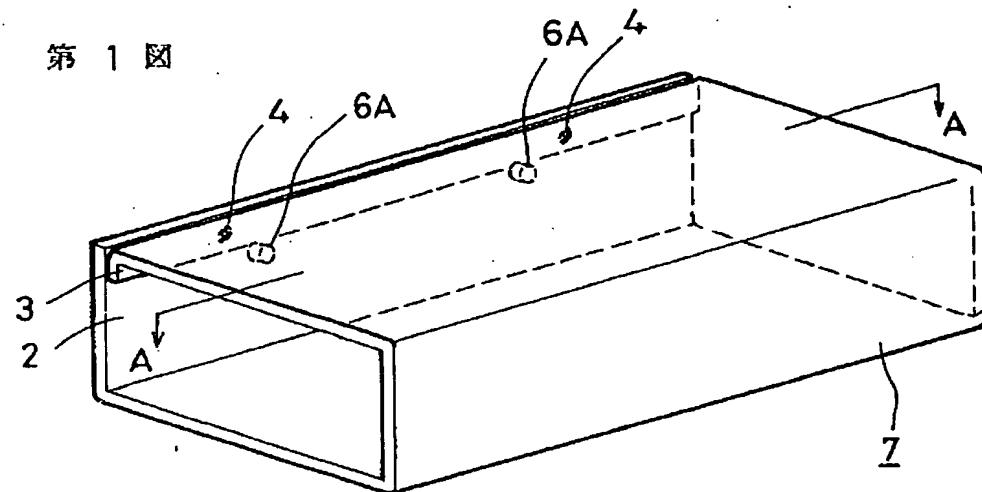
実用新案登録出願人
日本ケミコン株式会社



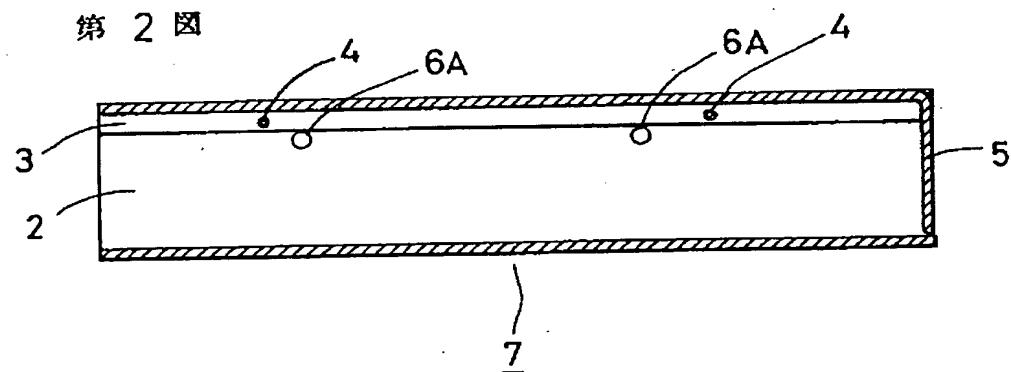
(7)

公開実用 昭和64- 33796

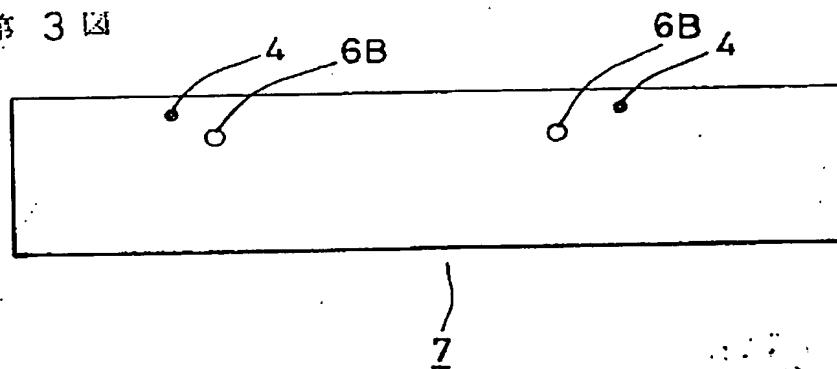
第1図



第2図



第3図

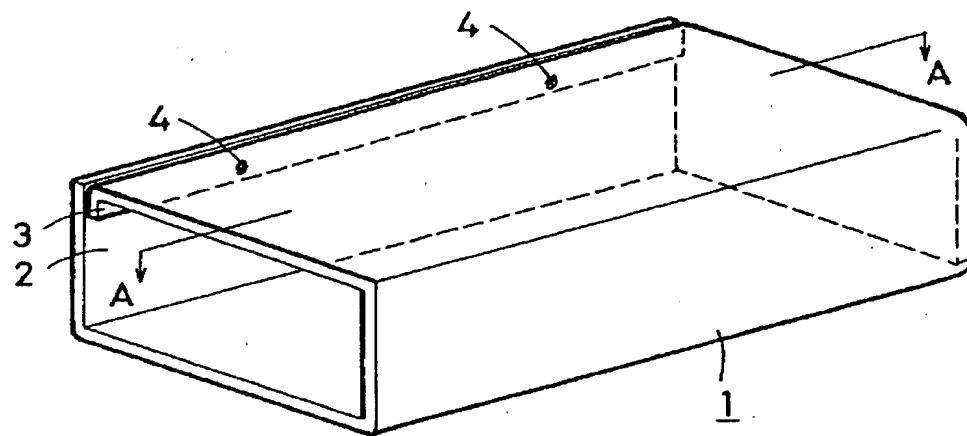


昭和
64-33796

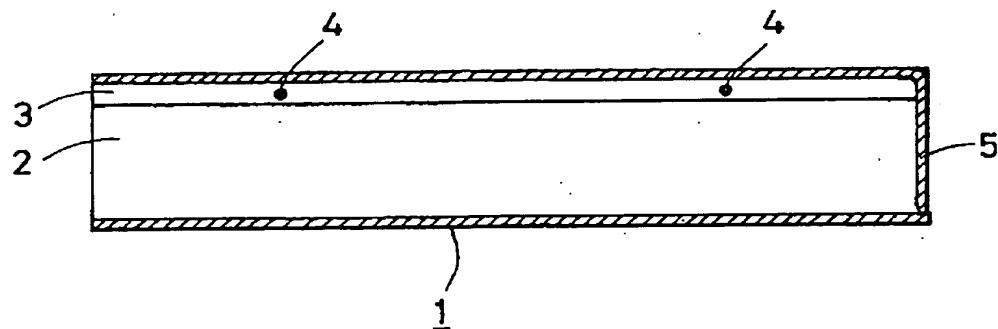
実用新案登録出願人
日本ケミコン株式会社

(8)

第4図



第5図



977

実用新案登録出願人

日本ケミコン株式会社